

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第4区分

【発行日】平成29年3月9日(2017.3.9)

【公開番号】特開2015-174253(P2015-174253A)

【公開日】平成27年10月5日(2015.10.5)

【年通号数】公開・登録公報2015-062

【出願番号】特願2014-50960(P2014-50960)

【国際特許分類】

B 29 C 65/20 (2006.01)

【F I】

B 29 C 65/20

【手続補正書】

【提出日】平成29年2月2日(2017.2.2)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0051

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0051】

その後、溶着部品15の部品溶着座面16を開口部溶着座面12に押圧して、溶着部品15を溶着する。

溶着部品15の部品溶着座面16を開口部溶着座面12に押圧にするときに、部品溶着座面16と開口部溶着座面12が所定の厚さ圧着すると、ストッパピン36がアッパーシェル部外壁2bに当接して、スプリング35を押してスイッチ押しボルト33がスイッチ31と接触して、スイッチ31が働く。

このとき、アッパーシェル部外壁2bに接触する全てのストッパ部材30のスイッチ31が働くと、部品溶着座面16の全面が所定の量(圧着が必要な厚さ)だけ、圧着されることができる。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0052

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0052】

また、ストッパ部材30の固定・位置調整ナット34を調整することによっても、部品側熱板41が部品溶着座面16を溶融する量を調整することができる。

部品溶着座面16と開口部溶着座面12の全面に亘り、溶融量と圧着量を確実に制御することができるため、溶着部品15の溶着品質を確保し向上させることができる。

このとき、開口部溶着座面12と部品溶着座面16の両方を溶融して、溶着部品15を溶着することもできる

【手続補正3】

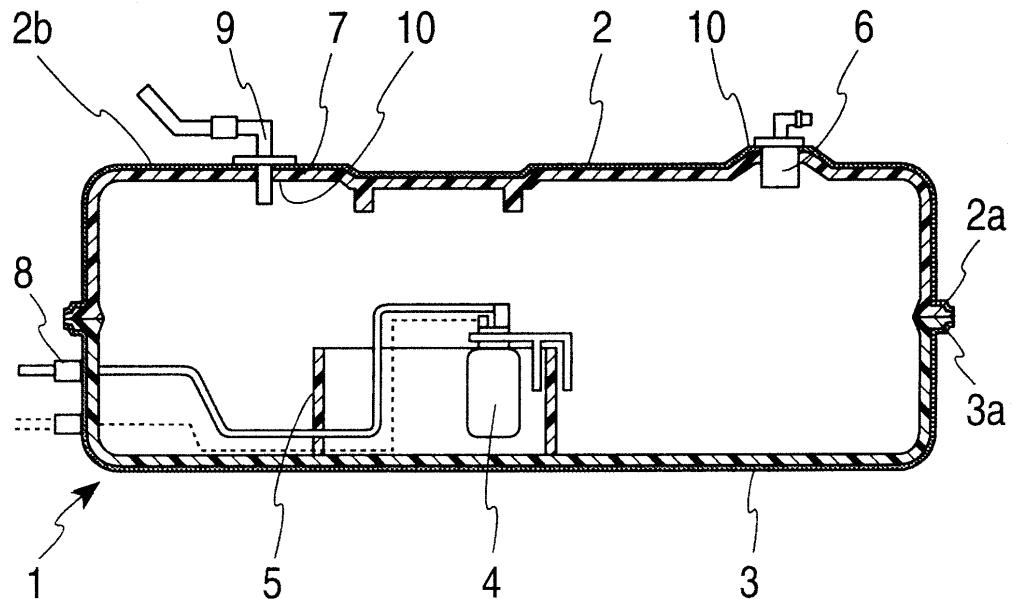
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図1】



【手続補正4】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図2】

